

AP-2™ 和 AP™ 圆锥滚子轴承

拆卸和安装规范

本 篇所含信息和图表仅用作操作指导，并不能用来代替 AAR 车轮和车轴部分 G-II 的推荐操作程序，原始设备制造商的操作说明或贵公司的操作程序。

拆卸

1. 先卸下端盖螺栓，然后拆下前盖。更换所有防松片。更换变形的、有裂纹的或损坏的前盖。检查螺栓的螺纹，已损坏、磨损或者不能拧紧到规定扭矩的螺栓必须更换



2. 严格遵守轴承拆卸设备制造商提供的操作说明来拆除轴承

3. 从车轴上拆下的轴承在拆解检修之前，要做好保护，使其不受杂质和潮湿空气的污染

安装

1. 安装轴承前，仔细检查轴颈、圆角、防尘处，密封座表面磨损凹槽和端头凸起



2. 安装轴承前，在轴肩圆角和防尘座至轮毂之间表面涂一层经认可的中重防锈涂层

3. 安装轴承前，在轴颈上涂上一层经认可的辅助安装用润滑剂。不得使用铅白



4. 将轴承压到轴颈上，压装吨位应达到如表所示数值

注意：当安装K级、L级、M级轴承时，要小心处理，因为其后挡可能从轴承上脱落

5. 将带有紧配合后挡的轴承，如 E 级、F 级或 G 级轴承，安装到带有公差尺寸的防尘座直径上时，会形成压配合或过盈量。在安装带有非紧配合后挡的轴承后，应使用 0.002" (0.05mm) 塞尺检查后挡和轴肩圆弧处的间隙来确认轴承是否安装到位，如图所示。如果塞尺能够塞进大于 1/8" (3.1mm) 的长度，则表明轴承没有安装到位

轴承		端盖螺栓	
轴承级别和尺寸 (in)	压装贴合压力 (ton)	尺寸 (in)	* 扭矩 (N·M)
B (4 ¹ / ₄ x 8)	30-40	3/4"-10	156
C (5 x 9)	30-40	7/8"-9	197
D (5 ¹ / ₂ x 10)	45-55	7/8"-9	217
E (6 x 11)	45-55	1"-8	394
F (6 ¹ / ₂ x 12)	45-55	1 ¹ / ₈ "-7	570
G (7 x 12)	60-70	1 ¹ / ₄ "-7	660
**GG (6 ¹ / ₂ x 12)	60-70	7/8"-9 高强度	427
**GG (6 ¹ / ₂ x 12)	60-70	7/8"-9 高强度	427
L (6 x 8)	45-55	1"-8	394
K (6 ¹ / ₂ x 9)	45-55	1 ¹ / ₈ "-7	570
M (7 x 9)	60-70	1 ¹ / ₈ "-7	570

* 扭矩扳手必须精确到 ±4%

** 轴承安装后最大轴向游隙值是 0.015" (0.381mm)



6. 安装前盖，用扭矩扳手拧紧螺栓至表格规定的扭矩。反复几次检查每个螺栓，直到达到设定扭矩时，每个螺栓都不转动为止

7. 折弯防松片上的止动舌片，靠到螺母的侧面，防止螺栓松动



8. 利用安放在磁性座上的百分表来检查轴承的轴向游隙。边旋转轴承，边将轴承外圈推向轮毂侧。百分表放置的位置如图所示。向远离轮毂的方向拉拽轴承外圈。轴承轴向游隙应该是 0.001"-0.015" (0.0254mm-0.381mm)。如果用手能够自由旋转圆锥滚子轴承，但百分表显示的轴向游隙值小于 0.001" (0.0254mm) 此状态仍满足应用要求

如需了解更多详情，请访问
www.timken.com.cn
 或联系铁姆肯公司各地销售代表

TIMKEN
 Where You Turn

轴承·特种钢·精密部件·润滑产品·
 密封·翻新和修复·工业技术服务
www.timken.com

警告

恰当的轴承维护和操作程序是至关重要的。采用错误的安装方法会导致设备失效，并威胁人身安全。

Timken® 是铁姆肯公司之注册商标

© 2008 铁姆肯公司
 中国印刷
 3M 05-08 编号: 8168C